溶接ジグ

# 溶接用分度器

## 取扱説明書

【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

IM1402

# 溶接用分度器

## 安全にご使用いただくために

このたびは、溶接用分度器をお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
  - ・ご注文の商品の仕様と違いはないか。
  - ・輸送中の事故等で破損、変形していないか。
  - ・付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

（本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。）

## 警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次のレベルに分類されます。

本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。

本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。

## 目　次

## 安全上のご注意



● ここでは、本機を使用するにあたり、一般的な注意事項を示します。

● 作業要所での詳しい注意事項は、この後の各章で記載しています。

### ⚠ 警 告

**◆作業現場には可燃性・引火性物質（紙・おがくず・アルコール・石油等）を置かないでください。**

取り除くことができないものには、防護措置をとってください。
また手元に消化器や水を入れたバケツ等を必ず準備してください。

**◆引火性または爆発性蒸気は作業現場からすべて排気してください。**

**◆可燃物を収納してある容器は、切断・溶接しないでください。**

**◆火災の危険性がある場所で作業を行う際は、防火係を立たせてください。**

**◆作業時は、目を保護するために必ず溶接用ヘルメットあるいは手持ちの溶接面を着用してください。**

**◆サイドシールドを備えた安全メガネ、ゴーグル等の目の保護具を着用してください。**

プラズマアーク光線は、目に入ると傷害を起こしたり、皮膚に当たると火傷を起こす場合があります。

プラズマアークによる溶接・切断は、非常に明るい紫外線と赤外線が発生します。

これらのアーク光線は、適切な保護措置を講じないと目を傷めたり皮膚に火傷を起こす危険があります。

溶接用ヘルメットおよび安全メガネのフィルターレンズ、クリアガラスが割れていたり、汚れている場合はすぐに交換してください。

**◆作業場所にいるほかの作業者にアーク光線が直接当たらないようにしてください。**

スクリーンあるいは遮光シールド等を使用してアーク光線を遮断してください。

**◆大きな騒音から耳を保護するには、耳栓および、またはヒアリングプロテクトを着用してください。**
**作業場所の他の作業者に対しても耳栓等により騒音から耳を保護してください。**

騒音は恒久的な難聴の原因になります。

プラズマアークによる施工では騒音が安全限界を超えることがあります。

恒久的な難聴にならないように、騒音に対する耳への保護を行ってください。

**◆必ず、溶接用手袋と適切な衣服を着用し、皮膚にはアーク光線およびスパッタが当たらないようにしてください。**
**常に乾いた絶縁手袋を使用してください。**

**◆火傷を防止するために必ず耐熱手袋、耐熱エプロン等を装着してください。**
**使用中、使用直後は溶接、切断機等のトーチ部分は高熱になりますので直接手など触れないでください。**

**◆修理技術者以外の人は、絶対に分解しないでください。**
**また、改造は絶対にしないでください。**

異常動作してケガをしたり、故障の原因となります。

# 溶接用分度器



**⚠ 警告**

◆**作業関係者以外は、作業場所に近づけないでください。**
**特にお子様には十分にご注意ください。**

◆**雨中や本機に水がかかる場所では使用しないでください。**

**⚠ 注意**

◆**ネクタイや袖口の開いた服、編手袋、ダブダブの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。**

◆**能力を超えた作業及び、指定以外の使用はしないでください。**
ケガをしたり本機が破損する恐れがあります。

◆**作業場所、作業台は常に整理整頓を心がけてください。**
安全面だけでなく、作業の能力アップにもつながります。

◆**不安定な場所や無理な姿勢で作業しないでください。**
転倒してケガをする恐れがあります。

## 本機特有の注意事項

### ⚠ 警 告

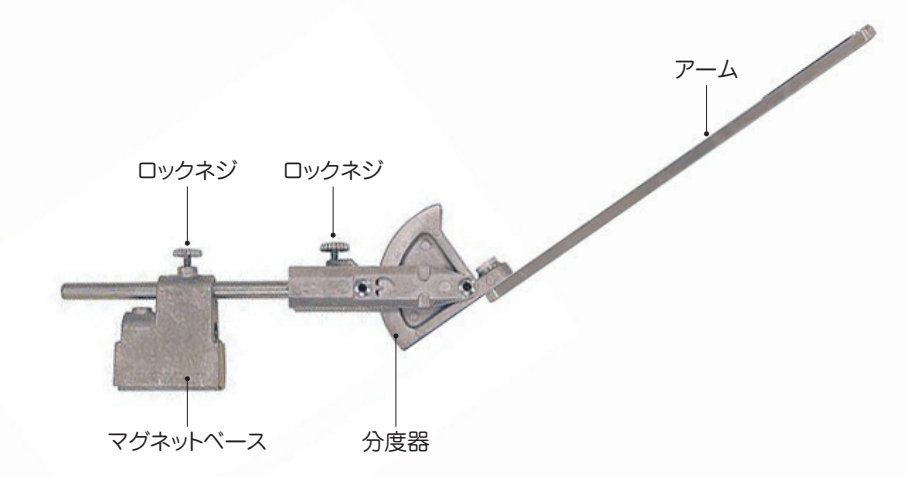
◆溶接用分度器を人や動物に使用しないでください。
◆子供の手の届くところには絶対置かないでください。
◆修理部品は、弊社純正品をご使用してください。
◆本機を使用用途以外の用途には使用しないでください。

### ⚠ 注 意

◆本機使用前に、不足した部品・痛んだ部品がないか、すべての部品を確認してください。
不具合があった場合は、直ちに使用を中止し、修理または交換してください。

# 溶接用分度器

## 製品の構成

### 各部の名称

### 仕　様

| 品　名 | 溶接用分度器 |
|---|---|
| コードNo. | PZ408 |
| 測定角度 | 0〜90℃（1目盛=2.5°） |
| アーム長 | 245㎜ |
| サイズ | 251×28×65㎜（L×W×H） |
| 質　量 | 540g |
| パイプサイズ | 1”以上 |

### 用　途

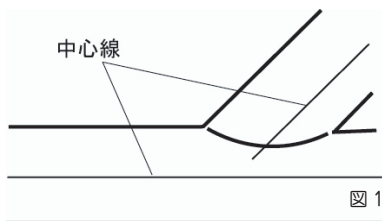
● 支管の本溶接前角度の設定（角度出し）

● 溶接後の角度の確認

# 使用方法

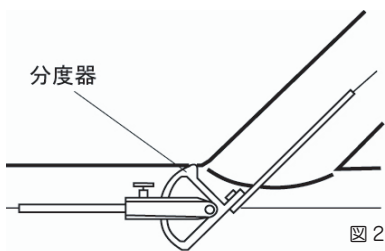
## A. 支管の本溶接前角度の設定(角度出し)

① 図 1 のように、センタリングヘッド等を用いて本溶接前（仮付け溶接）の本管、支管の側面 にチョーク等で中心線を引いてください。

図 1

② ①で引いた中心線に溶接用分度器をあわせてください。

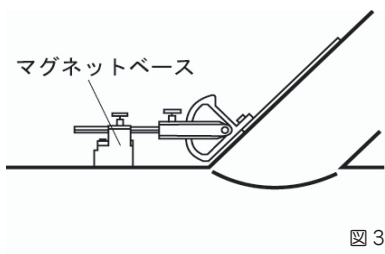
③ 分度器のダイヤル目盛りを読み取り、設定する 角度になるように支管を調整します。

分度器は、2.5°単位で 90°まで測定できます。

図 2

## B. 溶接後の角度の確認

④ 溶接後の角度を確認する場合は、角度出しと同様に①～③を行って角度を読んでください。

⑤ 付属品のマグネットベースを使用すると、角度出し、溶接後の角度の確認がパイプの上に置いて出来ます。（図 3）

図 3

## ●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号　：
購入年月日：　　　年　　　月　　　日
お買い求めの販売店


# Asada アサダ株式会社

本　社／名古屋市北区上飯田西町3-60　TEL（052）911-7165　E-mail：sales@asada.co.jp

支　店／東京・名古屋・大阪
営業所／札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所
アサダ・タイランド社（バンコク）
台湾浅田股份有限公司（台北）
アサダ・アーロンコ マシナリー社（クアラルンプール）
アサダ・ベトナム社（ホーチミン）
アサダ・インド社（ムンバイ）
上海浅田進出口有限公司（上海）
アサダ USA（オレゴン州・ユージン）

工　場
犬山工場（愛知県・犬山市）
第一精工株式会社（松阪市）
アサダ・マシナリー社（バンコク）

www.asada.co.jp



コードNo. IM0301
A